

○厚生労働省告示第百二十二号

労働安全衛生法及び作業環境測定法の一部を改正する法律（令和七年法律第三十三号）の規定による改正後の労働安全衛生法（昭和四十七年法律第五十七号）第五十四条において準用する同法第四十七条第三項の規定に基づき、労働安全衛生法第五十四条において準用する同法第四十七条第三項の規定に基づき厚生労働大臣が定める個別検定の方法を次のように定め、令和八年四月一日から適用する。

令和八年三月二十七日

厚生労働大臣 上野賢一郎

労働安全衛生法第五十四条において準用する同法第四十七条第三項の規定に基づき厚生労働大臣が定める個別検定の方法

一 この告示は、労働安全衛生法第四十四条第一項に定める登録個別検定機関が行う個別検定（以下単に「個別検定」という。）の方法について適用する。

二 個別検定は、労働安全衛生法施行令（昭和四十七年政令第三百十八号。以下「令」という。）第十四条各号に定める機械等について、別表第一から第四までの左欄に掲げる検定項目について、同表の中欄に掲

げる検定の方法による検定の結果が、同表の右欄に掲げる判定基準に適合していることを確認することにより行わなければならない。

三 個別検定のうち、機械等検定規則（昭和四十七年労働省令第四十五号）第一条第二項の規定により、労働安全衛生法及びこれに基づく命令に係る登録及び指定に関する省令（昭和四十七年労働省令第四十四号。以下「登録省令」という。）第一条の十五第一項に定める指定外国検査機関（以下単に「指定外国検査機関」という。）が作成した同令第一条の十二第一項に定める基準等適合証明書（以下この号において「証明書」という。）が添付されて申請されたものについては、前号の規定にかかわらず、別表第一から第四までの左欄に掲げる検定項目について、同表の中欄に掲げる検定の方法に代えて、証明書の書類審査により同表の右欄に掲げる判定基準に適合していることを確認することにより行うことができる。この場合において、登録個別検定機関は、次のイからハまでに掲げる事項を確認するものとする。

イ 当該証明書を作成した指定外国検査機関が、当該個別検定を受けようとする機械等に係る指定を受けていること

ロ 当該証明書が、当該指定外国検査機関が受けているイに掲げる指定の有効期間内に作成されたもので

あること

ハ 当該証明書を作成した登録省令第一条の十二第三項に定める証明書作成員（以下「証明書作成員」という。）が、当該指定外国検査機関において当該個別検定を受けようとする機械等の証明書作成員として選任されている者であること

別表第1 令第14条第1号に定めるゴム、ゴム化合物又は合成樹脂を練るロール機の急停止装置のうち電氣的制動方式のものの個別検定の方法

検定項目	検 定 の 方 法	判 定 基 準
1 書類審査	急停止装置の構造、機能等について、申請書、構造図及び明細書により確認する。	ゴム、ゴム化合物又は合成樹脂を練るロール機及びその急停止装置の構造規格（昭和47年労働省告示第79号。以下この表において「構造規格」という。）第2条、第5条及び第7条の規定に適合していること。
2 外観検査	書類審査において確認した構造図と現品を、目視、各部の寸法等を測定すること等により照合する。	構造図と現品に差異がないこと。
3 強度試験	操作部に使用する合成繊維ロープの切断荷重を、材料試験装置等により確認する。	構造規格第3条第3項の規定に適合していること。
4 絶縁抵抗試験等	（1）操作用スイッチの絶縁性能を、絶縁抵抗試験、絶縁耐力試験等により確認する。	構造規格第4条の規定に適合していること。
	（2）電磁開閉器の絶縁性能を、絶縁抵抗試験、耐電圧試験等により確認する。	構造規格第5条の規定に適合していること。
5 保護構造審査	電気部品の容器の接合面の構造を、構造図により確認するとともに、必要に応じ、保護構造の試験を、日本産業規格C60529（電気機械器具の外郭による保護等級（IPコード））に定める方法により行う。	構造規格第6条の規定に適合していること。日本産業規格C60529に定める方法により試験を行った場合は、同規格に定めるIP54以上の保護構造であること。
6 運転試験	（1）練りロール機を無負荷で、かつ、定格速度（変速が可能な場合は定格範囲内の最高速度）で回転させ、当該速度に達した後に急停止装置の操作部を操作することにより停止させ、操作後に停止するまでの距離を測定する。 試験は操作部ごとに5回停止操作を行い、最も大きい値を停止距離とする。	構造規格第2条の規定に適合していること。
	（2）練りロール機を起動させた後、急停止装置の各操作部を手、腹部又は膝で操作し、作動状態を確認する。	構造規格第3条第2項及び第4項後段の規定に適合していること。

	(3) 練りロール機の急停止装置を操作して急停止させた後に、操作部を復帰させても練りロール機が作動しないことを確認する。また、練りロール機の起動スイッチ、急停止装置のリセットスイッチ等を操作した後に、練りロール機が作動することを確認する。	構造規格第7条の規定に適合していること。
7 表示検査	急停止装置の表示を確認する。	構造規格第8条の規定に適合していること。
備考	構造規格第9条に規定する適用除外の認定を受けた急停止装置については、適用しないこととされた規定に関する検定の実施に代えて、適用除外の認定を受けた際の条件に適合していることを確認する。	

別表第2 令第14条第2号に定める第二種圧力容器の個別検定の方法

検定項目	検 定 の 方 法	判 定 基 準
1 書類審査	第二種圧力容器の設計について、その構造、工作方法等の圧力容器構造規格（平成15年厚生労働省告示第196号。以下この表において「構造規格」という。）への適合状況を、申請書、構造図、強度計算書、明細書等により確認する。	構造規格第73条において準用する第1編第1章及び第2章、第39条から第42条まで並びに第1編第4章（第65条を除く。）の規定に適合していること。
2 材料検査	第二種圧力容器の材料について、構造規格への適合状況を、ミルシート等により確認する。	構造規格第73条において準用する第1条及び第2条の規定に適合していること。
3 外観検査	（1）第二種圧力容器の現品と明細書及び構造図との適合状況並びにその構造の構造規格への適合状況について、胴の長さ、板の厚さその他の寸法をノギス、スケール、超音波厚さ計等を用いて測定し、現品と書類審査において確認した明細書及び構造図と照合すること等により確認する。 （2）工作上の欠陥、腐食等の有無、胴の真円度、鏡板の公差等の構造規格への適合状況を、目視、外観検査用機器等により確認する。 （3）安全弁、圧力計等の附属品の取付穴について、構造図及び構造規格への適合状況を目視等により確認する。	現品が、書類審査において確認した明細書及び構造図に適合しており、かつ、構造規格第73条において準用する第3条から第8条まで、第1編第2章、第39条から第41条まで、第44条及び第1編第4章（第65条を除く。）の規定に適合していること。
4 水圧試験	構造規格第73条において準用する第63条に定める方法による水圧試験を行い、変形及び漏れの有無等を目視等により確認する。	構造規格第73条において準用する第63条の規定に適合していること。
5 附属品等	（1）安全弁、安全弁に代わる安全装置等の構造の構造規格への適合状況を目視等により確認する。 （2）銘板の記載事項を確認する。	構造規格第72条及び第73条において準用する第1編第4章の規定に適合していること。

備考	構造規格第 73 条において準用する第 70 条に規定する適用の特例の認定を受けた第二種圧力容器については、その特例の認定を受けた構造規格の規定に関する検定の実施に代えて、特例の認定に当たって付された条件に適合していることを確認する。 第二種圧力容器が、同一型式で同一仕様のものを計画的に製造するものであるときは、個別検定の検定項目のうち水圧試験以外の項目について、検定の方法の全部又は一部を省略して検定を行うことができる。
----	--

別表第3 令第14条第3号に定める小型ボイラーの個別検定の方法

検定項目	検 定 の 方 法	判 定 基 準
1 書類審査	小型ボイラーの設計について、その構造、工作方法等の小型ボイラー及び小型圧力容器構造規格（昭和50年労働省告示第84号。以下この表及び別表第4において「構造規格」という。）への適合状況を、申請書、構造図、強度計算書、明細書等により確認する。	構造規格第1条から第17条まで、第19条から第22条まで及び第1章第4節の規定に適合していること。
2 材料検査	小型ボイラーの材料について、構造規格への適合状況を、ミルシート等により確認する。	構造規格第1条の規定に適合していること。
3 外観検査	(1) 小型ボイラーの現品と明細書及び構造図との適合状況並びにその構造の構造規格への適合状況について、胴の長さ、板の厚さその他の寸法をノギス、スケール、超音波厚さ計等を用いて測定し、現品と書類審査において確認した明細書及び構造図と照合すること等により確認する。 (2) 工作上の欠陥、腐食等の有無、胴の真円度、鏡板の公差等の構造規格への適合状況を、目視、外観検査用機器等により確認する。 (3) 安全弁、圧力計、水面測定装置等の附属品の取付穴について、構造図及び構造規格への適合状況を目視等により確認する。	現品が、書類審査において確認した明細書及び構造図に適合しており、かつ、構造規格第2条から第21条まで及び第24条から第30条の2までの規定に適合していること。
4 水圧試験	構造規格第23条に定める方法による水圧試験を行い、変形及び漏れの有無等を目視等により確認する。	構造規格第23条の規定に適合していること。
5 附属品等	(1) 安全弁、ガラス水面計等の構造の構造規格への適合状況を目視等により確認する。 (2) 銘板の記載事項を確認する。	構造規格第1章第4節及び第31条の規定に適合していること。

備考	構造規格第 32 条に規定する適用除外の認定を受けた小型ボイラーについては、適用除外の認定を受けた構造規格の規定に関する検定の実施に代えて、適用除外の認定に当たって付された条件に適合していることを確認する。 小型ボイラーが、同一型式で同一仕様のもを計画的に製造するものであるときは、個別検定の検定項目のうち水圧試験以外の項目について、検定の方法の全部又は一部を省略して検定を行うことができる。
----	--

別表第4 令第14条第4号に定める小型圧力容器の個別検定の方法

検査項目	検査の方法	判定基準
1 書類審査	小型圧力容器の設計について、その構造、工作方法等の構造規格への適合状況を、申請書、構造図、強度計算書、明細書等により確認する。	構造規格第33条から第37条まで及び第39条並びに第41条において準用する第4条から第7条まで、第9条から第14条まで、第17条、第19条第1項、第20条から第22条まで及び第26条の規定に適合していること。
2 材料検査	小型圧力容器の材料について、構造規格への適合状況を、ミルシート等により確認する。	構造規格第33条の規定に適合していること。
3 外観検査	(1) 小型圧力容器の現品と明細書及び構造図との適合状況並びにその構造の構造規格への適合状況について、胴の長さ、板の厚さその他の寸法をノギス、スケール、超音波厚さ計等を用いて測定し、現品と書類審査において確認した明細書及び構造図と照合すること等により確認する。 (2) 工作上的欠陥、腐食等の有無、胴の真円度、鏡板の公差等の構造規格への適合状況を目視、外観検査用機器等により確認する。 (3) 安全弁、圧力計等の附属品の取付穴について、構造図及び構造規格への適合状況を目視等により確認する。	現品と、書類審査において確認した明細書及び構造図に適合しており、かつ、構造規格第35条から第37条まで及び第39条並びに第41条で準用する第4条から第7条まで、第11条から第14条まで、第17条、第18条、第19条第1項、第20条、第21条及び第26条の規定に適合していること。
4 水圧試験	構造規格第38条に定める方法による水圧試験を行い、変形及び漏れの有無等を目視等により確認する。	構造規格第38条の規定に適合していること。
5 附属品等	(1) 安全弁、安全弁に代わる安全装置等の構造の構造規格への適合状況を目視等により確認する。 (2) 銘板の記載事項を確認する。	構造規格第39条及び第40条並びに第41条において準用する第26条の規定に適合していること。

備考	構造規格第 41 条において準用する第 32 条に規定する適用除外の認定を受けた小型圧力容器については、適用除外の認定を受けた構造規格の規定に関する検定の実施に代えて、適用除外の認定に当たって付された条件に適合していることを確認する。 小型圧力容器が、同一型式で同一仕様のものを計画的に製造するものであるときは、個別検定の検定項目のうち水圧試験以外の項目について、検定の方法の全部又は一部を省略して検定を行うことができる。
----	---